

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑲ Numéro de dépôt: **89440015.9**

⑤① Int. Cl.⁴: **B 29 C 45/14**
B 29 C 51/16

⑳ Date de dépôt: **22.02.89**

③① Priorité: **29.02.88 FR 8802674**

④③ Date de publication de la demande:
06.09.89 Bulletin 89/36

⑥④ Etats contractants désignés: **BE DE GB IT NL**

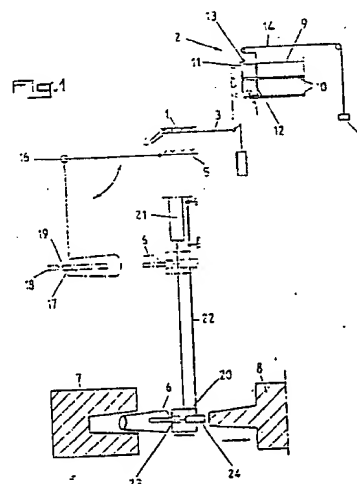
⑦① Demandeur: **GIZEH, Sàrl**
Zone Industrielle
F-67330 Bouxwiller (FR)

⑦② Inventeur: **Stein-Teyssandier, Jeannot**
78, rue de la Moder
F-67330 Bouxwiller-Obermodern (FR)

⑦④ Mandataire: **Nuss, Pierre et al**
10, rue Jacques Kablé
F-67000 Strasbourg (FR)

⑤④ **Procédé de fabrication automatique de récipients avec étiquette d'habillage, en particulier pour récipients à section cylindrique et dispositif pour la mise en oeuvre de ce procédé.**

⑤⑦ La présente invention concerne un procédé de fabrication automatique de récipients avec étiquette d'habillage, en particulier pour récipients à section cylindrique, caractérisé en ce qu'il consiste essentiellement à prélever des étiquettes (1) individuellement dans un magasin (2) au moyen d'un bras (3) muni de ventouses de préhension (4), à les transférer à deux pinces rotatives (5) les roulant en forme de cornet, puis à saisir les étiquettes (1) ainsi roulées au moyen d'une pince de transfert (6) les insérant dans la matrice (7) du moule, à fermer le moule de manière à appliquer lesdites étiquettes (1) sur la surface de paroi du moule, puis à injecter la matière synthétique constitutive du récipient dans ce dernier.



Descripti n

Procédé de fabrication automatique de récipi nts avec étiquette d habillage, en particulier pour récipients à section cylindrique et dispositif pour la mise en oeuvre d ce procédé

La présente invention concerne le domaine de la fabrication de récipients en matière synthétique destinés notamment à l'emballage de produits alimentaires et munis d'étiquettes d'habillage, et a pour objet un procédé de fabrication automatique de tels récipients avec étiquette d'habillage, en particulier des récipients à section cylindrique.

L'invention a également pour objet un dispositif pour la mise en oeuvre de ce procédé.

Les récipients du type précité sont généralement munis d'étiquettes portant la désignation commerciale de leur contenu ainsi que les constituants de ce dernier.

Actuellement, la mise en place de ces étiquettes est effectuée, soit, après moulage, au moyen de machines à étiqueter ou par impression, soit par mise en place manuelle des étiquettes dans le moule, avant moulage.

Dans le premier cas, il est nécessaire de disposer de machines spéciales réalisant l'étiquetage ou l'impression, et une couverture parfaite de toute la surface de la paroi des récipients, qui sont généralement de forme tronconique, est très difficile à obtenir.

Dans le cas d'une mise en place manuelle des étiquettes dans le moule, il existe un important risque d'accident pour l'opérateur réalisant ladite mise en place et le rendement est très faible et incompatible avec une fabrication en grande série.

Il a également été proposé de réaliser une mise en place automatique d'étiquettes dans des moules présentant une forme carrée, rectangulaire ou autre, dans laquelle ladite étiquette comporte une partie de fond et une partie de paroi latérale en plusieurs éléments reliés au fond. Des étiquettes de ce type ne réalisent, cependant, généralement pas une couverture totale de la périphérie de la paroi.

Enfin, il est également connu par FR-A-2 009 611 un dispositif d'application d'une étiquette, ou analogue, dans la matrice d'un moule, avant injection d'une matière synthétique pour la réalisation de récipients utilisant un mandrin tronconique présentant une surface d'aspiration pour ladite étiquette, qui est enroulée sur ledit mandrin au moyen d'un dispositif annexe d'application comportant des rouleaux montés de manière mobile sur un support, l'étiquette étant amenée par un magasin mobile sur ledit support.

Ce mode de réalisation du dispositif d'application est, cependant, très complexe, notamment en ce qui concerne la réalisation du mandrin tronconique et du dispositif d'application.

La présente invention a pour but de pallier ces inconvénients.

Elle a, en effet, pour objet un procédé de fabrication automatique de récipients avec étiquette d'habillage, en particulier pour récipients à section cylindrique, caractérisé en ce qu'il consiste essentiellement à prélever des étiquettes individuellement dans un magasin au moyen d'un bras muni de

ventouses de préhension, à les transférer à deux pinces rotatives les roulant en forme de cornet, puis à saisir les étiquettes ainsi roulées au moyen d'une pince de transfert les insérant dans la matrice du moule, à fermer le moule de manière à appliquer lesdites étiquettes sur la surface de paroi du moule, puis à injecter la matière synthétique constitutive du récipient dans ce dernier.

L'invention a également pour objet un dispositif pour la mise en oeuvre de ce procédé, caractérisé en ce qu'il est essentiellement constitué par un magasin d'alimentation d'étiquettes, par un bras de prélèvement des étiquettes individuellement hors du magasin et de transfert de ces dernières à deux pinces rotatives de roulage desdites étiquettes en forme de cornet et par une pince de transfert des étiquettes roulées dans la matrice du moule.

L'invention sera mieux comprise grâce à la description ci-après, qui se rapporte à un mode de réalisation préféré, donné à titre d'exemple non limitatif, et expliqué avec référence aux dessins schématiques annexés, dans lesquels :

la figure 1 est une vue en élévation latérale du dispositif pour la mise en oeuvre du procédé, et

la figure 2 est une vue en coupe, à plus grande échelle, de la matrice du moule.

Conformément à l'invention, et comme le montre plus particulièrement, à titre d'exemple, la figure 1 des dessins annexés, le procédé de fabrication automatique de récipients avec étiquette d'habillage, en particulier pour récipients à section cylindrique, consiste essentiellement à prélever des étiquettes 1 individuellement dans un magasin 2 au moyen d'un bras 3 muni de ventouses de préhension 4. Les étiquettes 1 sont transférées à deux pinces rotatives 5 qui les roulent en forme de cornet, puis les étiquettes ainsi roulées sont saisies par une pince de transfert 6 qui les insère dans la matrice 7 du moule. Après la fermeture du moule, qui a pour effet d'appliquer les étiquettes 1 sous l'action du poinçon 8 contre la surface de paroi de la matrice 7 du moule, la matière synthétique constitutive du récipient est injectée dans ledit moule.

Le magasin 2 de réception des étiquettes 1 consiste essentiellement en un dispositif 9 de guidage desdites étiquettes 1 comportant des glissières 10 de support et de maintien latéral, des pattes latérales élastiques antérieures 11 de maintien desdites étiquettes 1 à l'extrémité d'extraction du dispositif 9 et un moyen 12 de déplacement sous charge des étiquettes 1.

Le moyen 12 de déplacement sous charge des étiquettes 1 est avantageusement constitué sous forme d'un chariot guidé sur les glissières 10 de maintien latéral et chargé, par l'intermédiaire d'un câble 14, par un contre-poids 15. Ainsi, le paquet d'étiquettes 1 est continuellement pressé contre les pattes latérales élastiques antérieures 11 de maintien des étiquettes 1 à l'extrémité d'extraction du dispositif de guidage 9. Les pattes latérales anté-

rieures 11 sont constituées, de préférence, de manière connue, par des lames élastiques fixées à leur extrémité supérieure sur le cadre d'assemblage des glissières 10 de maintien latéral et de support des étiquettes 1.

Selon une autre caractéristique de l'invention, le dispositif est muni d'un moyen 13 de séparation des étiquettes lors de leur extraction du magasin 2 qui est constitué, de préférence, par une rampe à air s'étendant transversalement au-dessus de l'extrémité d'extraction du magasin 2 et raccordé à une source d'air sous pression. Ainsi, lors de la saisie de l'étiquette d'extrémité au moyen des ventouses 4 du bras 3, l'air, projeté par la rampe formant le moyen 13, favorise le décollement de ladite étiquette 1 du paquet contenu dans le magasin 2.

Le bras 3 est muni de ventouses de préhension 4 reliées à une source de pression négative et est avantageusement monté sous le magasin 2 avec possibilité de pivotement d'une position verticale d'extraction des étiquettes 1 hors du magasin 2 vers une position horizontale de transfert de chaque étiquette à plat vers les deux pinces rotatives 5, par actionnement au moyen d'un vérin 16.

Les pinces rotatives 5 sont montées sur un support 17 et actionnées chacune, par l'intermédiaire d'un bras 19, par un vérin rotatif 18 solidaire dudit support 17. Ainsi, les pinces 5 sont disposées de manière excentrée par rapport à l'axe des vérins rotatifs des vérins 18 et effectuent lors de l'actionnement de ces derniers un trajet en arc de cercle qui a pour effet d'amener les extrémités libres des étiquettes 1 en recouvrement afin de réaliser une forme en cornet.

La pince de transfert 6 est montée sur un chariot 20, déplaçable au moyen d'un vérin 21 sur une glissière de guidage 22 entre une position en face du support 17 des pinces rotatives 5 et la matrice 7 du moule, ledit chariot 20 étant pourvu, en outre, d'un support 23, de déplacement perpendiculaire de la pince 6 en direction du support 17 des pinces rotatives 5, actionné par un vérin 24. Ce dernier permet un déplacement de la pince 6 en direction de l'étiquette roulée en cornet afin de réaliser un pincement de celle-ci au niveau du recouvrement de ses extrémités, puis un retrait du support 23 en position de départ avant le déplacement du chariot 20 en direction de la matrice 7 sous l'action du vérin 21. A l'arrivée devant ladite matrice 7, le vérin 24 est remis sous pression afin de déplacer la pince 6 avec le cornet obtenu en direction de la matrice du moule et d'insérer ledit cornet dans ladite matrice 7.

De manière connue, les différents déplacements du bras 3, des pinces rotatives 5 et de la pince de transfert 6, ainsi que la commande de mise sous pression négative des ventouses de préhension 4 et de mise sous pression de la rampe à air formant le moyen 13 de séparation des étiquettes lors de leur extraction du magasin 2, sont commandés et contrôlés par des dispositifs de détection connus tels que des palpeurs, des cellules photoélectriques ou autres, et la succession logique de cesdits commandes et contrôles est assurée par un automate programmable.

Le dispositif décrit ci-dessus peut avantageuse-

ment être monté sur un châssis (non représenté) disposé en position de service au-dessus ou à côté de la machine de moulage par injection, de manière escamotable par pivotement, par coulissement sur des glissières solidaires de ladite machine de moulage, ou encore par éloignement par simple déplacement sur un train de roulement.

Conformément à une autre caractéristique de l'invention, et comme le montre plus particulièrement la figure 2 des dessins annexés, la matrice 7 du moule est pourvue dans son fond d'un talon périphérique 25 d'insertion du bord correspondant de l'étiquette 1.

Selon une variante de réalisation de l'invention, non représentée aux dessins annexés, le dispositif comporte un nombre de magasins 2, de bras de prélèvement 3, de paires de pinces 5 et de pinces de transfert 6 correspondant au nombre de matrices 7 d'un moule multi-cavités 8. Ainsi, l'alimentation automatique d'un moule multi-cavités est également rendu possible.

En outre, selon une autre caractéristique de l'invention, les étiquettes 1 présentent avantageusement une hauteur au moins égale à la hauteur d'une paroi de récipient comprise entre le talon et la plage de thermoscellage ou le premier épaulement supérieur dudit récipient et donc au moins égale à la distance séparant le fond du talon périphérique du haut du poinçon ou du premier épaulement dudit poinçon, en position de fermeture du moule, l'étiquette recouvrant entièrement la surface de paroi du récipient.

Le mode de réalisation décrit ci-dessus de la matrice 7 et des étiquettes 1 permet d'assurer une application du bord inférieur de l'étiquette dans le fond du talon 25 de ladite matrice 7 et une application du bord supérieur contre le haut du poinçon 26 du moule ou contre le premier épaulement de ce dernier, de sorte qu'un débordement de matière lors du moulage par injection du récipient vers l'extérieur de l'étiquette est empêché avec certitude, le bord supérieur de l'étiquette 1 se repliant lors de ladite injection vers l'extérieur contre la plage de thermoscellage ou le premier épaulement. Ainsi, il est possible d'assurer de manière certaine un recouvrement total de la paroi du récipient par l'étiquette 1 jusqu'à la plage de thermoscellage ou jusqu'au premier épaulement.

L'invention a également pour objet un récipient, en particulier à section cylindrique, caractérisé en ce qu'il est pourvu d'une étiquette d'habillage recouvrant entièrement sa paroi de la base jusqu'à la plage de thermoscellage ou au premier épaulement.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée au mode de réalisation décrit et représenté aux dessins annexés. Des modifications restent possibles, notamment du point de vue de la constitution des divers éléments ou par substitution d'équivalents techniques, sans sortir pour autant du domaine de protection de l'invention.

R revendications

1. Procédé de fabrication automatique de récipients avec étiquette d'habillage, en particulier pour récipients à section cylindrique, caractérisé en ce qu'il consiste essentiellement à prélever des étiquettes (1) individuellement dans un magasin (2) au moyen d'un bras (3) muni de ventouses de préhension (4), à les transférer à deux pinces rotatives (5) les roulant en forme de cornet, puis à saisir les étiquettes (1) ainsi roulées au moyen d'une pince de transfert (6) les insérant dans la matrice (7) du moule, à fermer le moule de manière à appliquer lesdites étiquettes (1) sur la surface de paroi du moule, puis à injecter la matière synthétique constitutive du récipient dans ce dernier. 5
2. Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est essentiellement constitué par un magasin (2) d'alimentation d'étiquettes (1), par un bras (3) de prélèvement des étiquettes (1) individuellement hors du magasin (2) et de transfert de ces dernières à deux pinces rotatives (5) de roulage desdites étiquettes (1) en forme de cornet et par une pince (6) de transfert des étiquettes (1) roulées dans la matrice (7) du moule. 10
3. Dispositif, suivant la revendication 2, caractérisé en ce que le magasin (2) de réception des étiquettes (1) consiste essentiellement en un dispositif (9) de guidage desdites étiquettes (1) comportant des glissières (10) de support et de maintien latéral, des pattes latérales élastiques antérieures (11) de maintien desdites étiquettes (1) à l'extrémité d'extraction du dispositif (9) et un moyen (12) de déplacement sous charge des étiquettes (1). 15
4. Dispositif, suivant la revendication 3, caractérisé en ce que le moyen (12) de déplacement sous charge des étiquettes (1) est avantageusement constitué sous forme d'un chariot guidé sur les glissières (10) de maintien latéral et chargé, par l'intermédiaire d'un câble (14), par un contre-poids (15). 20
5. Dispositif, suivant la revendication 3, caractérisé en ce qu'il est muni d'un moyen (13) de séparation des étiquettes lors de leur extraction du magasin (2) qui est constitué, de préférence, par une rampe à air s'étendant transversalement au-dessus de l'extrémité d'extraction du magasin (2) et raccordé à une source d'air sous pression. 25
6. Dispositif, suivant la revendication 2, caractérisé en ce que le bras (3) est muni de ventouses de préhension (4) reliées à une source de pression négative et est avantageusement monté sous le magasin (2) avec possibilité de pivotement d'une position verticale d'extraction des étiquettes (1) hors du magasin (2) vers une position horizontale de transfert de chaque étiquette à plat vers les deux pinces rotatives (5), par actionnement au 30

moyen d'un vérin (16).

7. Dispositif, suivant la revendication 2, caractérisé en ce que les pinces rotatives (5) sont montées sur un support (17) et actionnées chacune, par l'intermédiaire d'un bras (19), par un vérin rotatif (18) solidaire dudit support (17).

8. Dispositif, suivant l'une quelconque des revendications 2 et 7, caractérisé en ce que la pince de transfert (6) est montée sur un chariot (20), déplaçable au moyen d'un vérin (21) sur une glissière de guidage (22) entre une position en face du support (17) des pinces rotatives (5) et la matrice (7) du moule, ledit chariot (20) étant pourvu, en outre, d'un support (23), de déplacement perpendiculaire de la pince (6) en direction du support (17) des pinces rotatives (5), actionné par un vérin (24).

9. Dispositif, suivant l'une quelconque des revendications 2 à 8 caractérisé en ce qu'il est monté sur un châssis disposé en position de service au-dessus ou à côté de la machine de moulage par injection, de manière escamotable par pivotement, par coulissement sur des glissières solidaires de ladite machine de moulage, ou encore par éloignement par simple déplacement sur un train de roulement.

10. Dispositif, suivant la revendication 2, caractérisé en ce que la matrice (7) du moule est pourvue dans son fond d'un talon périphérique (25) d'insertion du bord correspondant de l'étiquette (1).

11. Dispositif, suivant l'une quelconque des revendications 2 à 10, caractérisé en ce qu'il comporte un nombre de magasins (2), de bras de prélèvement (3), de paires de pinces (5) et de pinces de transfert (6) correspondant au nombre de matrices (7) d'un moule multi-cavités (8).

12. Etiquettes mises en oeuvre par le procédé suivant la revendication 1 dans le dispositif suivant l'une quelconque des revendications 2 à 11, caractérisées en ce qu'elles présentent avantageusement une hauteur au moins égale à la hauteur d'une paroi de récipient comprise entre le talon et la plage de thermoscellage ou le premier épaulement supérieur dudit récipient et donc au moins égale à la distance séparant le fond du talon périphérique du haut du poinçon ou du premier épaulement dudit poinçon, en position de fermeture du moule, l'étiquette recouvrant entièrement la surface de paroi du récipient.

13. Récipient obtenu par mise en oeuvre du procédé suivant la revendication 1 au moyen du dispositif suivant l'une quelconque des revendications 2 à 11, caractérisé en ce qu'il est pourvu d'une étiquette d'habillage recouvrant entièrement sa paroi de la base jusqu'à la plage de thermoscellage ou au premier épaulement.

Fig-1

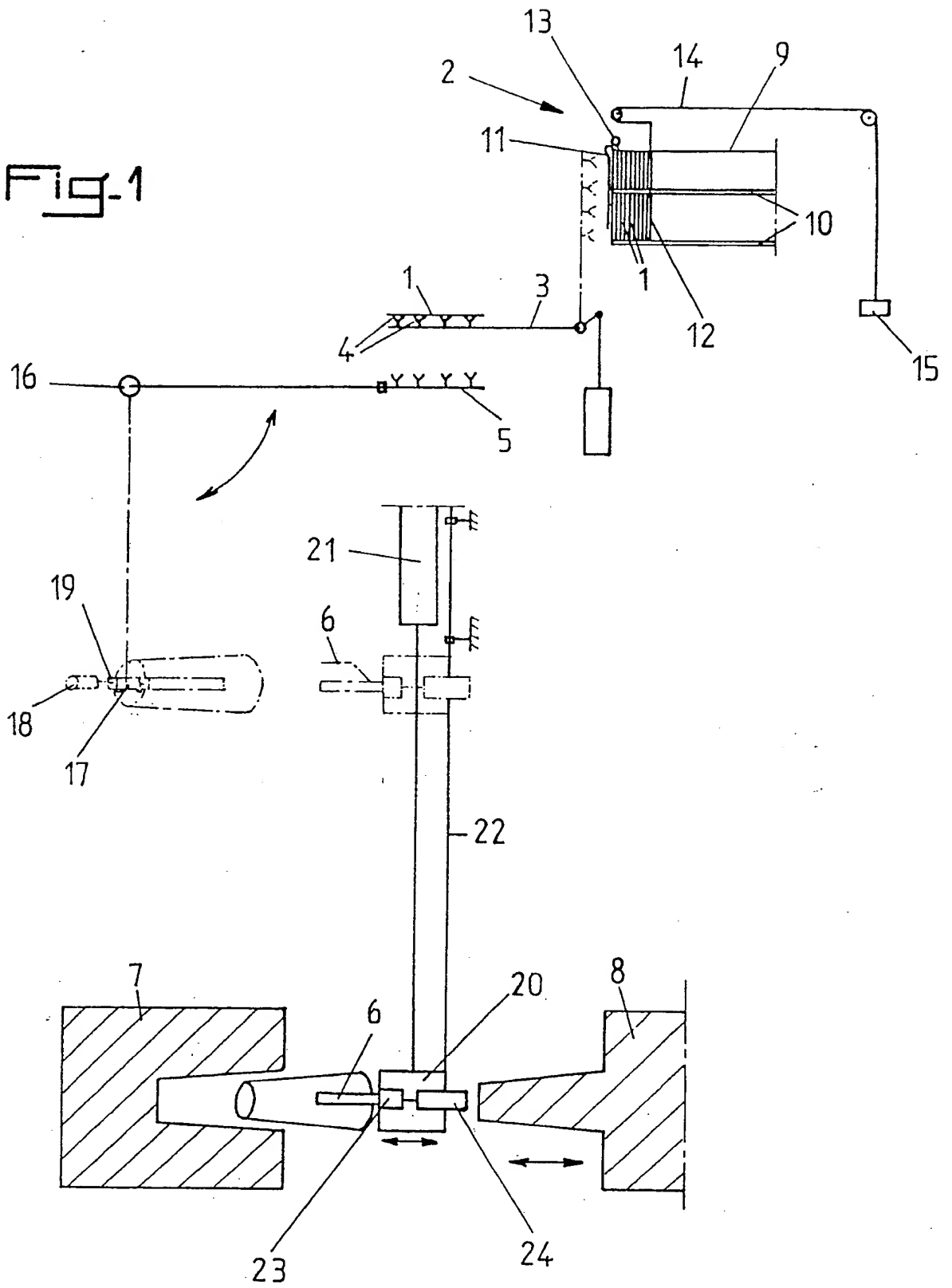
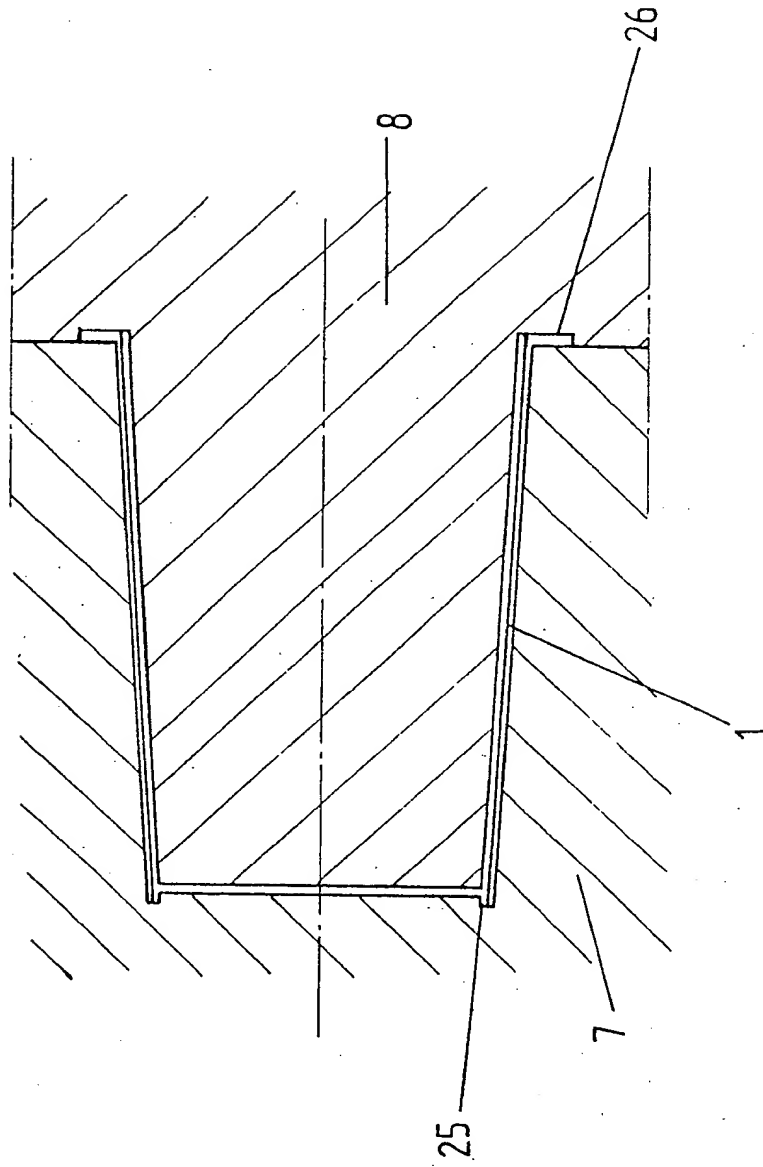


Fig. 2



(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Numéro de publication:

0 331 596 A3

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 89440015.9

(51) Int. Cl.⁵: **B29C 45/14, B29C 51/16**

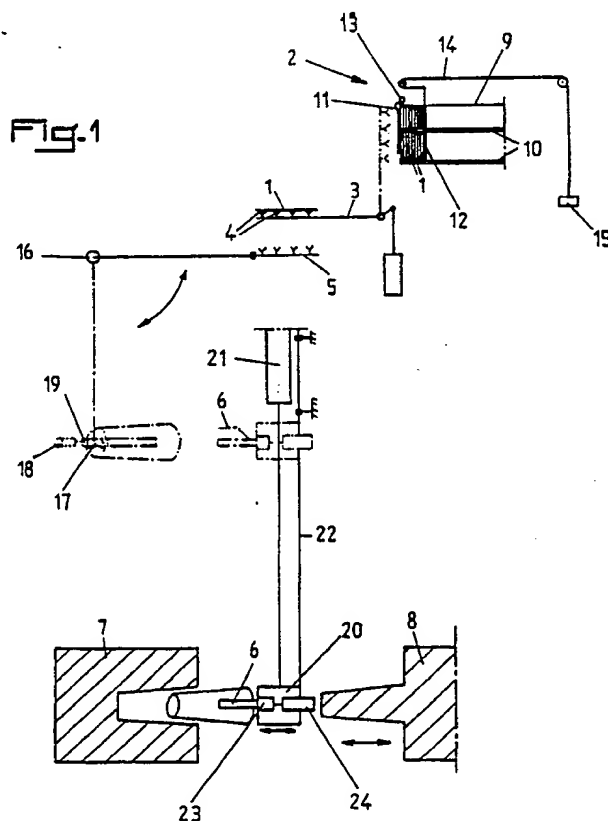
(22) Date de dépôt: 22.02.89

(30) Priorité: 29.02.88 FR 8802674

(43) Date de publication de la demande:
06.09.89 Bulletin 89/36(84) Etats contractants désignés:
BE DE GB IT NL(58) Date de publication différée du rapport de
recherche: 23.01.91 Bulletin 91/04(71) Demandeur: **GIZEH, Sàrl**
Zone Industrielle
F-67330 Bouxwiller(FR)(72) Inventeur: **Stein-Teyssandier, Jeannot**
78, rue de la Moder
F-67330 Bouxwiller-Obermodern(FR)(74) Mandataire: **Nuss, Pierre et al**
10, rue Jacques Kablé
F-67000 Strasbourg(FR)

(54) **Procédé de fabrication automatique de récipients avec étiquette d'habillage, en particulier pour récipients à section cylindrique et dispositif pour la mise en oeuvre de ce procédé.**

(57) La présente invention concerne un procédé de fabrication automatique de récipients avec étiquette d'habillage, en particulier pour récipients à section cylindrique, caractérisé en ce qu'il consiste essentiellement à prélever des étiquettes (1) individuellement dans un magasin (2) au moyen d'un bras (3) muni de ventouses de préhension (4), à les transférer à deux pinces rotatives (5) les roulant en forme de cornet, puis à saisir les étiquettes (1) ainsi roulées au moyen d'une pince de transfert (6) les insérant dans la matrice (7) du moule, à fermer le moule de manière à appliquer lesdites étiquettes (1) sur la surface de paroi du moule, puis à injecter la matière synthétique constitutive du récipient dans ce dernier.

**EP 0 331 596 A3**



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 89 44 0015

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
D,A	FR-A-2 009 611 (D. ING. FRITZ SOMMER NACHF.) * Document en entier * -----	1-13	B 29 C 45/14 B 29 C 51/16
A	CH-A-5 567 28 (AIRFIX IND. LTD) * Colonne 2, lignes 17-38; colonne 3, lignes 10-13; revendication principale; figures 5-9 * -----	1-3,5,6, 11,13	
A	CH-A-6 387 18 (MAX SANDHERR AG) * Revendications 1,8,10,12; page 3, colonne 1, lignes 30-60; figures * -----	1,2,9,10, 12,13	
A	US-A-4 645 193 (WALTON et al.) * Colonne 2, lignes 15-39; colonne 3, lignes 5-59; colonne 4, lignes 14-25; colonne 11, ligne 49 - colonne 12, ligne 26; revendications 19-24 * -----	1,2,5,7	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			B 29 C B 65 D B 65 H
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche La Haye		Date d'achèvement de la recherche 20 novembre 90	Examineur MATHEY X.C.M.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X: particulièrement pertinent à lui seul Y: particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A: arrière-plan technologique O: divulgation non-écrite P: document intercalaire T: théorie ou principe à la base de l'invention		E: document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D: cité dans la demande L: cité pour d'autres raisons ----- &: membre de la même famille, document correspondant	